

Thermylene® P6-20FG-0684

聚丙烯

Asahi Kasei Plastics North America Inc.

总体

填料/增强材料	• 玻璃纤维增强材料, 20% 填料按重量
添加剂	• 热稳定剂 • 紫外线稳定剂
性能特点	• 热稳定性
形式	• 颗粒料

物理性能

	额定值 单位制	测试方法
比重	1.05 g/cm ³	ASTM D792
熔流率	3.0 g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动	0.50 %	ASTM D955

机械性能

	额定值 单位制	测试方法
抗张强度	69.6 MPa	ASTM D638
伸长率 (断裂)	3.5 %	ASTM D638
弯曲模量	3790 MPa	ASTM D790
弯曲强度	96.5 MPa	ASTM D790

冲击性能

	额定值 单位制	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度	75 J/m	ASTM D256

热性能

	额定值 单位制	测试方法
热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)	147 °C	ASTM D648

补充信息

Reinforcement Content, ASTM D5630: 20%

注射

	额定值 单位制
干燥温度	71.1 °C
干燥时间	2.0 hr
建议的最大水分含量	0.15 %
螺筒后部温度	193 到 204 °C
螺筒中部温度	204 到 216 °C
螺筒前部温度	216 到 232 °C
射嘴温度	221 到 238 °C
模具温度	26.7 到 65.6 °C
注塑温度	82.7 到 110 MPa
注射速度	中等偏快
保压	68.9 到 103 MPa
背压	0.345 MPa

注射说明

Screw Rpm: Normal
 Cooling Time: Short
 Screw Type: General
 Slightly longer cycle times may be required to mold wall thicknesses over 1/4 inch.
 Slightly higher injection pressures and mold temperatures may be required to mold wall thicknesses below 0.100 inches (2.54 mm).